



TITLE:

# 大阪の刷子工業に於ける經營形態 の發達

AUTHOR(S):

堀江, 保藏

---

CITATION:

堀江, 保藏. 大阪の刷子工業に於ける經營形態の發達. 經濟論叢 1934, 39(5): 717-722

ISSUE DATE:

1934-11-01

URL:

<https://doi.org/10.14989/130515>

RIGHT:

會學濟經學大國帝都京

# 叢論經濟

號五第

卷九十三第

行發日一月一十年九和昭

## 論叢

資本金子税に就きて……………法學博士 神戸正雄  
經濟理論に於ける勢力の地位……………文學博士 高田保馬

## 時論

中小商工業の更生と組合運動……………經濟學博士 谷口吉彦

## 研究

獨逸の本位制度……………經濟學士 島本 融  
カルテル活動の分析……………經濟學士 田杉 競  
ヴィクゼルの自然利子論……………經濟學士 青山秀夫

## 說苑

大阪の刷子工業に於ける經營形態の發達……………經濟學士 堀江保藏  
配賦税制度に於ける配分標準に就て……………經濟學士 佐伯玄洞  
商業に關するマルクス說の一批判者……………經濟學士 松井 清

## 附錄

新着外國經濟雜誌主要論題

# 説苑

## 大阪の刷子工業に於ける

### 經營形態の發達

堀江 保藏

#### 一、序言

我國工業のうちには、企業形態・經營形態ともにその規模大ならざるものが少くない。この事はその工業が主として國內需要を目標とする場合にも、海外輸出を主とする場合にも一様に云ひ得られるところであつて、特に大阪には海外輸出を目標とする所謂中小工業が頗る多い。莫大小工業・セルロイド工業・硝子工業・洋傘工業・刷子工業・釦工業等それである。

一般に所謂高度資本主義の發展と共に、小規模の企業は益々大規模の企業に併吞せられ、大規模經營の前

大阪の刷子工業に於ける經營形態の發達

には小規模の經營を維持することは益々困難となると説かれてゐる。この説明は一般的傾向論としては是認せらるべきであらう。併し所謂中小工業が財貨殊に日常消費財生産の上に依然重要な地位を占めてゐる事實は、之を否定し得ないであらう。

此等中小工業の維持存續すべき經濟的・社會的根據を論ずることは勿論重要であらうが、その發達過程を述ぶることも亦徒爾ではなからう。本稿に於て私は、其等中小工業のうちから大阪の刷子工業を選び、經營形態の方面よりその發達を覗ひ、以て所謂中小工業なる概念を具體的に知るの一助としたいと思ふ。よつて先づ刷子工業に於ける大阪の地位を知るためにその産額を掲げ、然る後本論に進まう。

	全國産額	大阪市産額	同上百分比
大正五年	四、三〇九 <small>千円</small>	三、一九三	七四・一
一〇年	六、一五九	四、〇五一	六五・八
昭和元年	五、七四三	三、七八五	六五・九
五年	三、四一七	一、九九三	五八・三

#### 二、經營形態の發達

第三十九卷 七一七 第五號 一一五

1) 「商工省統計表」及び「大阪府統計書」による。

(イ) 手工業時代 刷子の製造は、明治七・八年

頃政府が、東京及び大阪の商人に輸入の刷子を見本として呈し、軍隊用各種刷子を試作せしめしに始まるといふ。而してその製造は、從來の刷毛屋によつて行はれたものであるが、その製品は悉く裏拔式のものであつて、製造用具としても手揉みの錐が用ひらるゝに過ぎなかつた。併し生活様式の變化は、軍需のみならず、一般家庭用にも刷子の需用を喚起し、外國製品の輸入と相俟つて、大いに刷子の研究を刺激した。その結果明治十七年頃には綿撚車の回轉を應用して縦穴の工程を辛うじて仕上げるやうになり、従つて縦穴式の刷子も製造せられ、明治二十年頃には小規模乍ら三・四の刷子事業者が輩出した。

以上明治七・八年乃至二十年頃の刷子工業は、一般的に見て寧ろ試験研究時代に屬した。従つて輸出の如きことは殆ど考へられず、少量の國內需要を目當てに製造せられてゐたのであつて、其間、問屋の介在する餘地も頗る乏しかつたのである。その工程について見

るも、刷子製造のための専用器具は殆ど用ひられず、從來の錐其他を用ひて全く手工的に製造せられてゐたのである。

(ロ) 手工的工場工業時代 かゝる間に、殆ど天

降りのに手工的工場が現はれた。明治二十一年創立の盛業社これである。同社は松本重太郎が、米國の商工事情視察の結果、刷子工業の手工的技術が我國の勞働者に適すべきを察して創立せるものであつて、當初米國より刷子製造用機械を輸入し、米國技師ニコラス・ポンドを聘して木刷子・齒刷子の製造を始めた<sup>3)</sup>。同社は木地の加工より植毛工程に至るまで、總てを同一作業場に於て行ひしこと、在來の手工的經營者と異るところはなかつたが、多數の勞働者を使用せる點に於て、泰西の新技术を用ひし點に於て大いに趣を異にした。併し所謂刷子製造用機械も未だ機械的集團作業組織を促すに足らず、従つて經營形態より見れば、手工的工場工業組織に過ぎざりしことは、後に述ぶるが如くである。

2) 大阪市役所産業部調査課編「大阪の刷子工業」4—5頁。  
3) 同上、5頁。

盛業社の創立は、製造技術の改善を促進せし點に於て、或は刷子の海外輸出に着目せしめし點に於て、刷子工業の發達に資せしところ頗る大なるものがあつた。此等の諸點に關聯して起りし注目すべき現象の一つは、經營形態そのものに於ける變化である。即ち、輸出の旺盛に伴ひ、同一作業場に於て全工程を行ふに於ては到底需要に應ずるを得ず、二十六年頃に至つて、盛業社を首め各業者は、植毛工程を附近の農家の副業として行はしむることゝなつた。これ加工工程の分離獨立の第一歩である。

日清戦争後の好況に乗じて、盛業社の外に二三の大規模製造業者が輩出した。即ち二十九年には京都の關西貿易株式會社が大阪浦江に刷子工場を設け、翌年には盛業社員平田敏信が日本刷子株式會社を創立し、三十五年には日佛兩國人提携の下にザ・ローヤル・ブラツシユ會社が起された。而して後二者は元の盛業社員の技術を中心とする點より考ふれば、此等がその經營形態に於て、盛業社を範とせるものであらうことが容易

#### 大阪の刷子工業に於ける經營形態の發達

に推知せられる。而してその經營形態とは、植毛以外の全工程を同一作業場内に於て手工的に行ひ、植毛工程のみ之を農家の副業として行はしむるものであつて、その狀況は、盛業社の後身である帝國刷子株式會社に關する、明治三十六年頃の記録によつて明瞭に之を覗ふことが出来る。煩を厭はず左にその記録を掲げよう。

『齒刷子の製造は大要十七課の分業より成る。即ち「荒挽」に於て機械鋸を以て牛骨を挽割り、「形付」に於て成形器を以て大體の形を附し、「柄摺」に於て砂紙車を應用して柄及び頭の形を作り、「首摺」に於て首の形を成す。然る後「晒」に送り藥品を以て純白に漂白し、「再摺」「砂紙研」の二課に於て圓滑に研ぎ、「バフ研」に於て研粉並に石鹼を以て光澤を發せしむ。然る後之を「生地撰」に於て良否を區別し、「穴穿」に送りて各其番號に準じたる穴を穿つに自動鑽孔機を用ゆ。次に人工により「立穴」を穿ち、而して「毛植」に移り、糸を以て各穴毎に豚毛を固着せしめたる後、其糸を留むるに「栓詰」あり、牛骨の細栓を以て立穴を塞ぎ、併せて毛植に用ひたる糸を固着せしむ。然る「後毛摘」に送りて一定の寸法に其毛を切斷し、「洗毛」にて毛を洗滌し、熱氣乾燥の法に依りて之を乾すと共に衛生上熱氣消毒の効用を達

4) 同上、7頁。

5) 「大阪市主要工業會社沿革調」(大阪市役所々藏寫本)。

せしむ。次で再び「再バフ研」に於て光澤を發せしめ、之を「函詰」に送りて紙函に收め、作業の終結をなす。

其頭髮及び爪刷子にありては大要十三課の分業にして、初め「荒挽」に於て機械鋸を以て木材を挽き、「荒造」に於て大略の形を成し、又「平穴穿」に於て穴を穿ち、「柄形造」にて其形を作り、「立穴穿」にて立穴を穿ち、「穴淺」にて穴の内部に残れる木材の錐屑を淺へ、「仕上」にて形を完全に仕上ぐ。以上は粗製部にして之れより「生地研」にて磨き上げたるものを「毛植」にて毛を植へ、「栓詰」にて毛を植へたる糸を木の細栓にて止め、「再研」にて再び圓滑に磨き「毛摘」にて毛を一定の寸法に切斷し、「塗」にて光澤あるケアーニツシユ塗りをなし、其乾き上りたるものを「函詰」にて送りて紙函に收め、茲に作業を結了す。

以上は機械を應用するものありと雖も、概ね人工に依るものとす。(中略)

現今使用する職工は、本社に於て男三百八十人、女二百九十人、他に毛植のために府下近村に於て約一千人の女工を使役す。之等の職工は本社が初て本邦に刷子業を創始したる時より累年養成したるものにして、其作業の進歩驚くべきものあり。或る業に至りては創業の當時に比し一人前の作業二十倍以上進歩せしものあり(下略)。

以上の記載によつて明かなる如く、刷子製造の各工程は、機械鋸・自動鑽孔機等を用ふと雖も、全般的に見

れば手工的であつた。換言すれば手工的集團作業組織を本質とするのであつて、所謂刷子工場も手工的工場工業組織の階段に止つてゐたのである。而して日露戰爭頃まで、右の帝國刷子及び日本刷子・ローヤルブラツシユ・關西刷子の四社が大阪刷子工業の中心的地位を占めて居たのであつて、要するに明治二十年より四十年頃に至る期間を手工的工場工業時代と稱しても差支へないであらう。

#### (ハ) 問屋制家内工業時代 刷子の植毛工程が農

家の副業として、固有の作業場外に分離したことを一言した。併しそれは手工的工場工業の補完的地位を占むるものであつて、該組織の破壊を意味するものではなく、むしろ該組織の擴大とも見るべきものであつた。けれども、之を契機として各工程の分離獨立が始つた。先に引用せしが如く大規模工場に於ては多數の熟練職工を養成する結果となつたのであるが、精毛・骨晒其他各工程に習熟せるものは次第に自ら獨立し、其間小資本の出資者(之を親方と呼ぶ)が介在して、所謂問屋制

6) 大阪商品陳列所編「大阪府工業概覽」256頁以下參照。

家内工業化の傾向が現はれた。この傾向は輸出業者の着目するところとなり、米國商人も亦此等小規模業者の製品を買集むるために、大阪に代理店を設けし程である。更に此等加工業者のために貸貸を目的とする共同加工場・動力供給工場等も設けられ、工場職工にして獨立職人となる機會が益々多くなり、『刷子職工は鏝一本あれば獨立出来る』とさへ稱せられた。

右の傾向が顯著となつたのは明治四十年以後であつた。而して手工的工場の製品、即ち所謂會社製品と、此等問屋制家内工業組織の下に生産せらるゝ製品とは必然的に海外市場に於て競争することとなつた。蓋し前者が比較的精良なるに對し、後者は比較的粗雜にして、價格の點に於て大なる逕庭があつたからである。而して後者は粗製濫造の誹りを受けつゝも、賣行に於て斷然前者を壓し、その結果大工場は頗る經營困難に陥つたのである。事情斯くの如くなるに加へて、大正初年より格安なる獨逸品が海外に於ける我國刷子の市場に進出し、斯業は一般に大なる壓迫を受けたのである。

#### 大阪の刷子工業に於ける經營形態の發達

るが、大工場は殊に大打撃を蒙り、かの帝國刷子の如き、遂に解散の已むを得ざるに至つたのである。

世界大戰時には獨逸製品の輸出杜絶せしを以て、牛骨・豚毛等輸入原料の騰貴にも拘らず、刷子工業は頗る活況を示したが、戰後再び輸出減退せるため、大工場は依然存立の基礎は脅かされつゝあつた。かくて大正九年にはローヤルブラッシュ會社先づ解散し、昭和二年には關西刷子の工場を繼承せる京都工商株式會社も刷子の製造を廢止した。此間注意すべきは、在來の牛骨齒刷子に代つてセルロイド齒刷子の擡頭せることであつて、この刷子はその材料の性質上、牛骨刷子の如く工程の分散を許さず、従つて手工的工場工業の性質を多分に含む經營もあるが、一般的に見て刷子工業の中の經營形態は、問屋制家内工業に存するのである。而して問屋の地位に立つものには、前述の親方の外に、從來の製造業者の成り變れるものも少くない。此等は尚ほ刷子製造業者と稱せられてゐるが、自己の職場に於ては仕上げ・包装等を行ふに過ぎず、固有の加

工工程は之を專業者に委託してゐる。

### 三、結 言

以上を以て大阪に於ける刷子工業の經營形態の發達を概述した。要するにそれは手工業時代に始まり、手工的工場工業時代を経過して、現在に於ては問屋制家内工業の形態が最も優位を占めてゐる。一般に工業に於ける經營形態の發達順序は、手工業・問屋制工業・手工的工場工業・工場制工業の四階段とせられてゐる。併し刷子工業に於ては手工的工場工業の次に來るべき工場制工業の階段を見ざりしのみならず、却つてその前に存在すべき問屋制工業が之に代位してゐる。之に就てはいさゝかの説明を要するであらう。

刷子工業はその性質が必ずしも大量生産に適しないといふわけではないが、機械的大量生産には頗る不適當といはなければならない。前述の如く、大工場の經營技術は米國より移植せられたものではあつたが、尙ほ工程は手工的たらざるを得なかつた。従つて現在までの技術的條件を以てしては、機械的集團作業組織へ

の發展は望まれなかつた。換言すれば斯業に於ける經營形態は、手工業・問屋制家内工業・手工的工場工業の三者孰れかを選ばなければならなかつた。このうち經營上最も合理的なりしは、恐らく問屋制家内工業であらう。それは商業資本家の存在、安價なる製品を欲する海外市場の存在、從業者の獨立意欲及びその可能性の存在、電動力其他の簡易なる動力の普及、其他の條件があつたからである。然らば手工業時代の次に直ちに手工的工場工業が出現したことは、必然の發達過程に逆ひ、また此等諸條件の存在を無視したものであらうか。それが問屋制家内工業に優位を讓つた點よりすれば然りと答へざるを得ない。併し刷子工業が未だ試験期を脱せざる時代に、之を一個の産業にまで發達せしめようとする意圖よりすれば、必然的產物であつたといはなければならない。従つて盛業社其他の大工場は恰も模範工場の如き役割を演じ、幾多の熟練職工を養成して之を獨立せしめ、以て斯業に於て經濟的により合理的なるべき問屋制家内工業組織を育成發展せしむる上に大なる寄與をなしたのである。